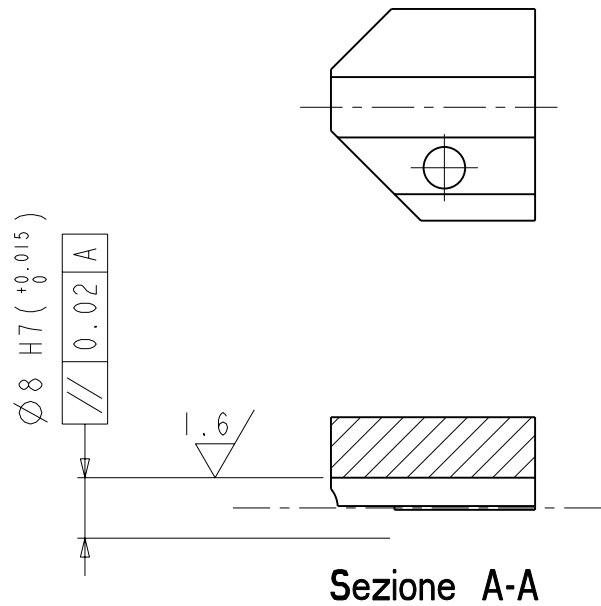
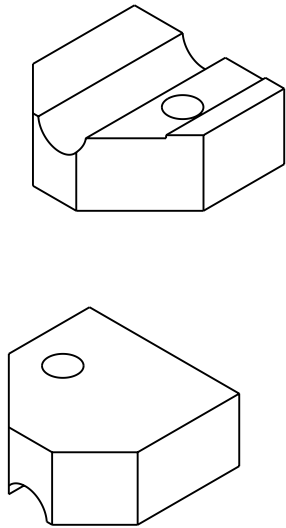
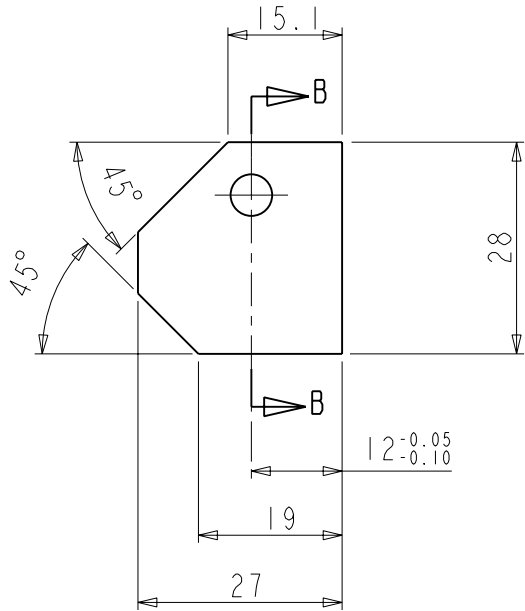


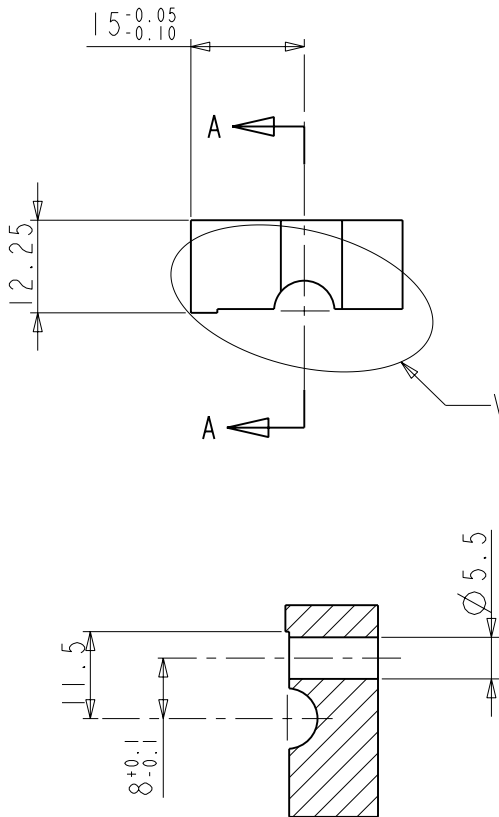
Questo disegno, e le informazioni in esso contenute, sono riservate e di proprietà della ATOP SpA. Ogni pubblicazione, divulgazione, riproduzione o uso di questo disegno e del suo contenuto fuori dalla ATOP SpA è vietato senza l'autorizzazione scritta della ATOP SpA. Any publication, disclosure, reproduction or use of this drawing and its contents outside of ATOP SpA is prohibited without a written authorisation by ATOP SpA.



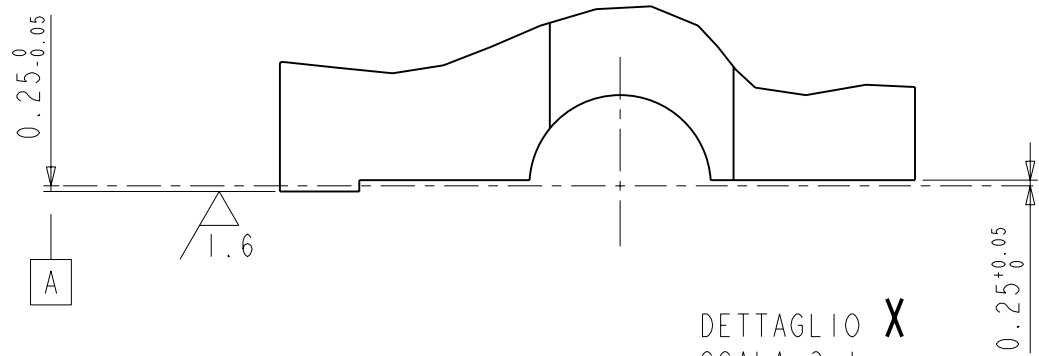
Sezione A-A



Sezione B-B



VEDI DETTAGLIO X



DETTAGLIO X  
SCALA 3:1

- NOTE:**
- 1 - Curare la rugosità superficiale, mantenendo un grado di finitura  $1.6$  su tutte le superfici esterne.
  - 2 - Trattamento superficiale: ARGENTATURA con spessore 3 micron. Rispettare le tolleranze richieste, riferite al pezzo argentato

Smussare gli spigoli:  $0.25 \times 45^\circ$   $3.2$   $1.6$

					DO NOT SCALE DRAWING REMOVE BURRS AND BREAK SHARP EDGES				PARAMETRIC SOLID MODELLING GENERATED DRAWING. DO NOT MODIFY BY HAND				UNLESS SPECIFIED ROUND & CHAMFERS		SURFACE FINISH RA IN $\mu$ mm		ORIGINAL		REPLACED WITH														
					DESIGNER									/		/		/		/													
					DATE		01/12/2005									INTERPRET DIMENSION AND TOLERANCES FOR UNI - ISO 2768-mK				VOLUME mm <sup>3</sup>		SCALE											
					SYM		A.M. ISOLANI									ALL DIMENSIONS IN mm APPLY AFTER HEAT TREATMENT AND/OR FINISH				6801		1:1											
REV		DATE		MODIFY		CHK		APP		TOLERANCES UNLESS SPECIFIED			MATERIAL											TITLE									
										BASIC $\pm 0.2$			CuOF_H2O_UNI5649_Rame_ELETTROL											MORSETTO									
										X.X $\pm 0.1$			HEAT TREATMENT																				
										X.XX $\pm 0.05$			ADDITIVE FINISH							REFERENCE N°				SIZE		PART NUMBER				REV		SHEET	
										ANGLE $\pm 0.5^\circ$			VEDI NOTA 2							/				A3		2071107				/		OF	